

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21 Numéro de dépôt: 82401208.2

51 Int. Cl.³: **E 06 B 3/66, C 03 C 27/12**

22 Date de dépôt: 29.06.82

30 Priorité: 29.06.81 DE 3125478
20.10.81 DE 3141482

43 Date de publication de la demande: 05.01.83
Bulletin 83/1

84 Etats contractants désignés: AT BE DE FR GB IT SE

71 Demandeur: **SAINT-GOBAIN VITRAGE, Les**
Miroirs 18, avenue d'Alsace, F-92400 Courbevoie (FR)

84 Etats contractants désignés: BE FR GB IT SE AT

71 Demandeur: **Vereinigte Glaswerke GmbH, Viktoria**
Allee 3-5, D-5100 Aachen (DE)

84 Etats contractants désignés: DE

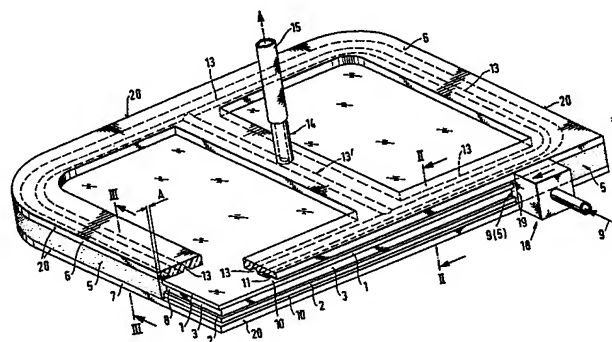
72 Inventeur: **Gemeinböck, Gerhard,**
Anton-Sattlergasse 115/17/23, A-1222 Wien (AT)
Inventeur: **Lupp, Bernd-Dietmar, Laarkamp 31,**
D-4630 Bochum (DE)
Inventeur: **Muchel, Peter, In den Benden 18,**
D-5160 Düren (DE)
Inventeur: **Peetz, Dieter, Freiherrenstrasse 12,**
D-5100 Aachen (DE)
Inventeur: **Schallenberg, Andreas, Rezagstrasse 1a,**
D-5000 Köln 90 (DE)
Inventeur: **Scheeren, Peter, Friedrichstrasse,**
D-5102 Würselen (DE)
Inventeur: **Sistig, Helmut, Mittelstrasse 12,**
D-5100 Aachen (DE)
Inventeur: **Werner, Rudolf, Hofzeile 10-12/8/9,**
A-1190 Wien (AT)

74 Mandataire: **de Toytot, Robert et al, SAINT-GOBAIN**
RECHERCHE 39 quai Lucien Lefranc,
F-93300 Aubervilliers (FR)

54 Procédé de fabrication d'un vitrage isolant avec protection des arêtes sur le pourtour, dispositif destiné à la mise en oeuvre du procédé, et vitrage fabriqué selon le procédé.

57 La présente invention a pour objet un procédé de fabrication d'un vitrage isolant muni d'une garniture (5) de protection des arêtes sur son pourtour, qui comporte la mise en place sur les faces externes du vitrage de deux gabarits (6, 7) munis, sur leur bord, d'un évidement (10) correspondant au contour extérieur souhaité de la garniture, définissant ainsi une cavité (8) de section calibrée, puis le remplissage de cette cavité (8) par de la matière plastique durcissable (9), les gabarits (6, 7) étant retirés après le durcissement de la matière plastique.

Le procédé est particulièrement avantageux pour permettre à la garniture de protection d'assurer de surcroît des rôles de maintien et d'étanchéité lorsque le vitrage ainsi garni est inséré dans un châssis, par exemple de fenêtre.



5

PROCEDE DE FABRICATION D'UN VITRAGE ISOLANT

AVEC PROTECTION DES ARETES SUR LE POURTOUR,

10

DISPOSITIF DESTINE A LA MISE EN OEUVRE DU PROCEDE,

ET VITRAGE FABRIQUE SELON LE PROCEDE.

15

20

La présente invention concerne la protection des arêtes des vitrages isolants et plus particulièrement, des vitrages multiples constitués par au moins deux feuilles de verre assemblées avec interposition à leur périphérie d'une cale d'espacement ménageant un espace
25 intercalaire entre les faces internes desdites feuilles.

On sait que, afin de réduire les risques de condensation à l'intérieur dudit espace, et ceux de dégradation de la transparence du vitrage, un produit desséchant est généralement mis en contact avec l'atmosphère dudit espace. Le plus souvent, ce produit est contenu soit
30 dans un profilé creux servant de cale d'espacement et ouvert vers ledit espace, soit dans un cordon de matière plastique disposé à la périphérie dudit espace. Un joint d'étanchéité vient ensuite isoler ledit espace, et le produit desséchant lui-même, de l'atmosphère extérieure.

La cohésion de l'ensemble est obtenue généralement à l'aide
35 soit d'un cadre métallique externe pinçant les faces externes des feuilles du vitrage, soit d'un cordon de scellement externe de matière plastique très adhésive, telle que polysulfure, disposé dans la gorge formée par la surface externe de la cale d'espacement, ou du joint d'étanchéité, et les faces internes des feuilles de verre.

Dans ce dernier cas, il est souhaitable et usuel, pour éviter la dégradation des chants du vitrage, et par conséquent des qualités d'étanchéité du joint, de munir la périphérie du vitrage d'une garniture de protection des arêtes.

5 Selon un procédé courant, cette garniture est constituée d'un profilé extrudé, en matière plastique, qui est, après polymérisation complète, collé sur la tranche du vitrage.

 Suivant une autre méthode, connue par le DE-GM 17 58 724, la protection des arêtes est obtenue à l'occasion de l'opération d'appli-
10 cation du joint assurant le collage des feuilles de verre, et éventuellement l'étanchéité de l'espace intercalaire, en une seule et même étape : la pâte de matière plastique utilisée pour constituer le joint de collage est appliquée de manière à déborder de la gorge jouxtant la cale d'espacement jusqu'à atteindre les faces externes des feuilles de
15 verre, et à noyer ainsi complètement les chants périphériques desdites feuilles.

 De même, suivant la méthode connue par le brevet DE-OS 23 24 241, l'étanchéité et la protection des arêtes sont obtenues en une seule et même opération : après collage mutuel des feuilles de
20 verre, la tranche du vitrage est plongée dans une pâte constituée de résine polyester, à une température de 70°C.

 Ces divers procédés connus présentent l'inconvénient de conduire à l'obtention d'une garniture de protection d'aspect mal contrôlé et de dimensions non régulières.

25 La présente invention vise à obtenir un vitrage isolant dont la garniture de protection des arêtes, faisant corps avec le joint de collage des feuilles de verre, présente une section uniforme tout au long de sa périphérie, ou tout au moins une section dont le profil varie de façon maîtrisée, de telle manière qu'elle présente un aspect, et
30 procure une commodité de montage de vitrage, au moins comparables à ceux des garnitures constituées d'un profilé extrudé.

 Suivant le procédé de l'invention, ce résultat est obtenu en appliquant sur chacune des deux faces externes du vitrage une pièce de forme, ou gabarit, s'étendant légèrement au delà de la périphérie de
35 ladite face et comportant à ce niveau un évidement de géométrie correspondant à celle de la garniture souhaitée, de manière à constituer entre elle et la face considérée une cavité de section calibrée, formant moule, dans laquelle une matière plastique durcissable est introduite en même temps que dans la gorge périphérique constituée par les faces

internes des feuilles de verre et le côté extérieur de la cale périphérique d'écartement, jusqu'à recouvrir la tranche des feuilles de verre.

Selon un mode d'exécution particulièrement avantageux, les gabarits appliqués de part et d'autre du vitrage présentent un contour
5 périphérique identique, observé en projection sur un plan parallèle aux feuilles de verre, et extérieur au contour desdites feuilles. Dans ces conditions, le remplissage de l'ensemble des deux cavités, correspondant aux deux faces du vitrage, et de la gorge intercalaire périphérique peut aisément être effectué à l'aide d'une buse d'injection sous
10 pression se déplaçant tout au long de la périphérie desdits gabarits, d'une manière connue en soi.

Dans une solution particulièrement avantageuse, les gabarits sont constitués d'un matériau transparent, par exemple de verre acrylique, de telle sorte que le remplissage puisse être conduit avec un
15 contrôle visuel permanent en cours d'opération, en évitant les inclusions de bulles ou les débordements.

Selon d'autres modes d'exécution avantageux de l'invention, les gabarits comportent des moyens pour les appliquer très énergiquement sur les faces externes du vitrage. Par exemple, ils peuvent com-
20 porter des parties ferro-magnétiques qui permettent une fixation de part et d'autre du vitrage sous l'effet de forces magnétiques.

Un autre moyen, dont un avantage est d'éviter d'écraser la cale intercalaire, qui peut être un cordon de matière plastique quelque peu déformable, consiste à fixer par effet de ventouse les gabarits sur
25 les faces externes du vitrage.

La présente invention a également pour objet, non seulement le procédé, et le dispositif pour le mettre en oeuvre, tels qu'ils ont été définis dans la description qui précède et qui sera complétée plus loin par celle d'un exemple d'exécution mettant en évidence certaines
30 caractéristiques complémentaires, mais aussi les vitrages fabriqués par ce procédé.

Une forme d'exécution pour laquelle le procédé de l'invention s'avère particulièrement avantageux est représentée par un vitrage muni d'une garniture de protection des arêtes sur son pourtour, qui est
35 constituée d'une matière plastique conservant son élasticité dans le temps et qui est susceptible de servir de moyen d'étanchéité lorsque ledit vitrage se trouve inséré dans un châssis, par exemple de fenêtre.

On sait que, fréquemment, les châssis de fenêtres recevant les vitrages se composent, soit de profilés métalliques en forme de U,

avec un écartement invariable donné entre les ailes du profilé en U, qui constituent les deux parcloles de maintien du vitrage, soit d'un premier profilé en forme de L, dont l'une des ailes sert de première parclose, avec lequel un second profilé constituant la seconde parclose
5 est solidarisé à intervalles fixes, ou éventuellement à intervalles d'échelonnement choisis. Or, si l'étanchéité du vitrage vis-à-vis de l'une des deux parcloles est prévue, non pas au moyen d'une pâte d'étanchéité durcissable, injectée dans l'espace intermédiaire entre la parclose et le vitrage, mais grâce à un profilé d'étanchéité constitué
10 d'une matière de type caoutchouc, enveloppant le bord de la vitre, le profilé de protection des arêtes entourant le vitrage doit, quant à ses dimensions en épaisseur, être accordé de façon relativement précise aux dimensions du châssis de fenêtre, c'est-à-dire à l'écartement entre les parcloles, ceci afin que soit garantie la pression d'application nécessaire
15 à l'étanchéité entre ledit vitrage et lesdites parcloles.

Malheureusement, les procédés connus, décrits plus hauts, de fabrication de vitrages munis d'un élément de protection des arêtes permettent difficilement le respect de tolérances étroites pour les dimensions en section du profilé de protection des arêtes, en particulier
20 dans le cas de vitrages d'isolation, pour lesquels les tolérances sur l'épaisseur du vitrage isolant proprement dit s'ajoutent à celles concernant l'élément de protection des arêtes.

Conformément à l'invention, ce problème se trouve résolu en choisissant une matière plastique conservant une notable élasticité à
25 la prise, pour fabriquer l'élément de protection des arêtes, et en munissant l'une de ses faces, sur lesquelles s'appliquent les parcloles du châssis de fenêtre, de bossages espacés.

Dans cette forme de réalisation de l'élément de protection des arêtes conforme à l'invention, la pression exercée par l'une des parcloles, avantageusement la parclose disposée du côté de l'intérieur
30 du local, n'est transmise que sur ces bossages, qui se laissent déformer avec une relative facilité, même pour un matériau élastique présentant une dureté Shore élevée, en raison de leurs dimensions réduites. On peut donc choisir pour épaisseur de l'élément de protection des
35 arêtes, à l'extérieur desdits bossages, une valeur un peu inférieure à l'épaisseur nominale, et prévoir la hauteur des bossages telles qu'en leurs emplacements l'épaisseur de l'élément de protection des arêtes soit un peu supérieure à la dimension nominale. Les différentes tolérances sur l'épaisseur se trouvent ainsi compensées par la possibilité

de déformation des bossages.

Suivant le procédé de l'invention, la formation de tels bossages peut être obtenue en ménageant dans les gabarits des évidements complémentaires localisés qui, lors du remplissage de la cavité 5 périphérique, se trouvent en même temps remplis avec la matière plastique.

Le nombre et les dimensions des bossages se déterminent en fonction des propriétés élastiques du matériau utilisé pour la garniture de protection des arêtes. Si par exemple on utilise des matières 10 plastiques de la nature du caoutchouc, du groupe des alkylpolysulfures, par exemple le produit connu sous la désignation commerciale de THIOKOL, ces bossages sont alors prévus avec des espacements de 10 à 30 cm.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention résultent de la description donnée ci-dessous d'exemples d'exécution en référence aux figures, qui représentent :

- figure 1, une vue d'ensemble en perspective, avec coupe partielle, d'un vitrage isolant disposé entre deux gabarits, durant la mise en place de l'agent d'étanchéité et de collage ;
- 20 - figure 2, une coupe par un plan perpendiculaire au chant du vitrage selon II-II de la figure 1 ;
- figure 3, une coupe par un plan perpendiculaire au chant du vitrage selon III-III de la figure 1 ;
- figure 4, une vue en perspective, partiellement en coupe, 25 d'un vitrage isolant muni d'une garniture de protection d'arêtes ;
- figure 5, une vue en perspective d'une buse d'injection adaptée au remplissage de la cavité ;
- figure 6, un premier mode de réalisation d'un vitrage isolant muni d'une garniture de protection comportant des bossages selon 30 l'invention, sous forme d'une vue générale en perspective, représentée partiellement en coupe ;
- figure 7, une coupe partielle, représentée en perspective, d'un autre mode de réalisation selon lequel les bossages se présentent sous la forme de coins ;
- 35 - figure 8, le vitrage isolant représenté à la figure 7, sous forme d'une coupe le long de la ligne VIII-VIII, et
- figure 9, le même vitrage isolant conforme à l'invention, après sa mise en place dans un châssis de fenêtre, le tout représenté en coupe partielle.

Le vitrage isolant à équiper de la garniture de protection d'arêtes 5 est représenté sur la figure 1 comme constitué de deux vitres individuelles de verre 1 et 2 qui, avec la cale d'espacement 3, sont assemblées en un vitrage unitaire isolant. Avant l'assemblage, il est avantageux de recouvrir d'une couche de butyl la cale d'espacement 3 sur les deux faces qui s'appliquent sur les vitres. De cette façon, lors de l'assemblage et sous l'effet d'une compression consécutive éventuelle, il se produit un collage préalable des vitres individuelles avec la cale d'espacement. En même temps, cette couche de butyl contribue à l'étanchéité du vitrage isolant.

Sur la vitre 1, on applique un gabarit 6, sur la vitre 2, un autre gabarit 7, de manière à constituer sur le bord du vitrage isolant une cavité 8, qui est remplie avec la pâte de matière plastique 9. Les gabarits 6 et 7 sont de dimensions adaptées à celles des vitres individuelles 1 et 2, à savoir un peu supérieures à celles-ci, de sorte que sur tout leur pourtour, ils font saillie, de la distance A, par rapport aux arêtes des vitres. Dans leur zone marginale la plus externe, les gabarits 6 et 7 sont toujours chacun munis, sur la face qui s'applique sur la vitre, d'un évidement 10, ces évidements délimitant des prolongements à la cavité 8. La surface des gabarits 6 et 7 au niveau de l'évidement 10 est munie d'une couche 11 de laque anti-adhésion, qui interdit le collage de la pâte de matière plastique 9 sur les gabarits.

Les gabarits 6 et 7 présentent, sur la surface qui s'applique sur les vitres, un canal 13, qui se développe parallèlement à l'évidement 10 et qui, en passant par le canal de raccordement 13', conduit à l'ajutage de branchement 14, auquel est raccordée une conduite en dépression 15. Lorsque les gabarits 6 et 7 sont disposés sur les surfaces de verre, dès qu'une dépression est établie dans le canal 13, les gabarits 6 et 7 se trouvent appliqués sur les vitres par l'effet de succion.

Les gabarits 6 et 7 sont constitués d'un matériau transparent, par exemple du verre acrylique. La laque de la couche anti-adhésion 11 est également, de préférence, choisie transparente. Ainsi, lors du remplissage de la cavité 8 par de la pâte de matière plastique 9, au moyen de la buse d'injection 18, on peut, grâce à la transparence des zones marginales des gabarits 6 et 7 contrôler visuellement que les espaces libres existant entre les gabarits et les surfaces de verre se remplissent avec la pâte de matière plastique dans tout leur volume, sans apparition de lacunes. Au cas où il s'en formerait, on pourrait

intervenir aussitôt et les éliminer.

Les gabarits 6 et 7 peuvent être maintenus sur les vitres, non seulement par effet de succion, mais aussi d'autres façons. La fixation temporaire peut s'obtenir par exemple au moyen d'agrafes, qui
5 sont poussées depuis le bord sur les deux gabarits ; cependant, de telles agrafes constituent une certaine gêne lors du remplissage de la cavité 8. Un procédé qui a fait aussi ses preuves est la fixation des gabarits 6 et 7 au moyen de forces magnétiques, ce qui peut se réaliser par exemple en disposant des plaques ferro-magnétiques sur la surface
10 du gabarit 6 et en installant l'ensemble de ce montage sur une plaque magnétique. Lorsqu'on instaure le champ magnétique, le gabarit 6 est plaqué avec la pression requise contre les couches qui se trouvent au-dessous.

La buse d'injection 18 comporte une face d'appui constituée
15 d'une surface plane lisse 19, suffisamment large pour pouvoir s'appliquer contre les chants 20 des gabarits 6 et 7, en sorte que ces chants 20 servent de faces de guidage lorsque le dispositif est parcouru par la buse d'injection 18. Sur la buse d'injection 18, sont fixées deux plaques minces de guidage 22, parallèlement l'une à l'autre, avec un
20 écartement B, qui correspond à l'écartement B' entre les surfaces des gabarits 6 et 7 limitant les évidements 10. Ces plaques de guidage servent au centrage de la buse d'injection 18 durant le processus d'injection. Sur la surface 19 débouchent trois canaux 23, 24, à travers lesquels la masse 9 de collage et d'étanchéité, placée sous pression,
25 sort et est chassée dans la cavité 8.

Comme pâte d'étanchéité et de collage, on utilise, de façon particulièrement avantageuse, des matières plastiques de type caoutchouc, du groupe des alkympolysulfures, tels qu'on les trouve dans le commerce sous la désignation THIOKOL, et tels qu'ils sont employés couramment pour le scellement des vitrages isolants. Aussitôt que la pâte
30 de matière plastique fait prise, les gabarits 6 et 7 sont retirés du vitrage isolant. Le vitrage isolant se trouve alors muni d'un profilé de protection 5 des arêtes sur tout son pourtour, avec des contours extérieurs 25, ainsi qu'il est représenté en coupe sur la figure 4.

35 Le vitrage isolant enrobé représenté sur la figure 6 comporte deux vitres élémentaires 1 et 2, qui sont tenues à distance l'une de l'autre par la cale d'espacement 3, constituée d'un profilé creux rempli d'un agent dessiccateur. Les dimensions extérieures de la cale d'espacement 3 sont plus faibles que les vitres 1, 2. La rainure, ou

gorge creuse, formée de cette façon sur le chant du vitrage isolant, par les surfaces internes des vitres 1 et 2, et la surface externe de la cale d'espacement 3, est emplie d'une matière plastique élastique conservant son élasticité dans le temps. Cette matière de scellement 5 entoure en outre les surfaces externes de la zone marginale du vitrage isolant et constitue ainsi une garniture 5 de protection des arêtes.

L'aile 36 de la garniture 5 de protection des arêtes du vitrage isolant représenté à la figure 6 correspond à sa face intérieure, c'est-à-dire la face tournée vers le local ; elle présente, le long du contour de la garniture de protection des arêtes 5, à écartements constants, des bossages 37, constitués du même matériau dont est formée ladite garniture 5. De préférence, cette dernière ne forme qu'une seule et même pièce avec les bossages 37 et lesdits bossages 37 sont réalisés en ménageant dans l'un des gabarits destinés à servir de moules pour la confection de la garniture de protection des arêtes 5, aux emplacements appropriés, des évidements complémentaires de forme correspondant à l'empreinte desdits bossages qui, lors du remplissage des moules, se remplissent de la pâte de scellement.

Lorsque pour la réalisation de la garniture de protection des arêtes 5, on utilise la pâte de scellement connue sous la désignation commerciale de THIOKOL, les bossages 37 ont une largeur B de 6 à 20 mm environ, et de préférence, de 8 à 10 mm environ. Leur profondeur T correspond à la longueur de l'aile 36 de l'élément de protection des arêtes et leur hauteur H est de 0.5 à 4 mm environ, et de préférence 1 mm environ. La forme de leur surface de base peut parfaitement être quelconque. Dans le cas représenté à la figure 6, elles sont arrondies vers la surface de la vitre et, pour le reste, elles sont délimitées par des arêtes droites ; cependant, d'autres formes, correspondant aux exigences du moment, sont naturellement concevables, par exemple les formes hémisphérique, conique, pyramidale, etc.

Dans le type d'exécution représenté sur les figures 7 et 8, les bossages 38 ont la forme d'un coin aplati, dont l'arête vers le bas présente un tracé en continuité avec l'arête 39 du profilé de protection des arêtes 5, coin qui s'élargit vers la surface libre de la vitre. Ce type d'exécution facilite la mise en place de la vitre dans un châssis en forme de U.

Sur la figure 9 est représenté un vitrage isolant conforme à l'invention, à l'état monté. Le châssis de fenêtre comporte un profilé métallique 40, pour l'essentiel en forme de U, dont les membrures laté-

rales constituent les parcloles 41 et 42 de maintien du vitrage. La parclole 41 se trouve de préférence placée du côté de l'extérieur du local, et la parclole 42 du côté de l'intérieur. L'étanchéité à l'eau de la fenêtre est obtenue grâce à la pression à laquelle est soumise la surface de l'aile 43 de la garniture 5 d'étanchéité et de protection des arêtes, entre la parclole 41 et la feuille de verre 2. Afin de garantir cette pression, qui est de l'ordre de grandeur de 0,5 à 1 kgf par cm de longueur d'arête de la vitre, il est prévu, sur l'aile opposée 36 de la garniture de protection des arêtes 5, à écartements de 20 à 30 cm, des bossages 38, hauts de 1 mm environ, qui transmettent la pression d'application nécessaire en prenant appui sur la parclole 42. Il est compréhensible que le matériau constituant la garniture de protection des arêtes doit, d'une part, présenter une déformation élastique suffisante pour assumer la fonction d'étanchéité vis-à-vis de la parclole 41, mais aussi, d'autre part, posséder une résistance à la compression et une dureté convenables, afin que les bossages 38 puissent transmettre la pression d'application. Le matériau déjà mentionné, connu sous la dénomination de THIOKOL, avec une résistance à la compression de 120 à 140 N/cm², un allongement élastique de 100 % environ et une dureté de 55 degrés Shore A, répond de façon suffisante à ces exigences.

25

30

35

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication d'un vitrage isolant muni d'une garniture de protection des arêtes sur son pourtour, du type selon lequel une matière plastique injectable et durcissable est appliquée en même temps dans la gorge (8) constituée par les faces internes des deux vitres individuelles (1 et 2) et par la cale d'espacement (3), et, extérieurement, tout autour de la tranche marginale du vitrage isolant, caractérisé en ce qu'il comporte la mise en place, sur les faces externes du vitrage isolant, de deux gabarits (6, 7) munis, sur leur bord, d'un évidement (10) correspondant au contour extérieur souhaité de la garniture de protection des arêtes, définissant ainsi une cavité (8) de section calibrée, puis le remplissage de cette cavité (8) par de la matière plastique durcissable (9), les gabarits (6, 7) étant retirés après le durcissement de la matière plastique.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le remplissage de la cavité (8) de section calibrée par la matière plastique (9) s'effectue à l'aide d'une buse d'injection (18) obturant la cavité (8) vers l'extérieur, et se déplaçant en prenant appui sur lesdits gabarits (6, 7).
3. Procédé selon les revendications 1 et 2, caractérisé en ce que la cavité (8) est remplie d'une matière plastique du groupe des alkylpolysulfures, élastique, thermoplastique, de type caoutchouc.
4. Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1, caractérisé par deux gabarits (6, 7), en forme de plaques ou de châssis, pouvant être bloqués contre les deux vitres individuelles (1, 2) du vitrage isolant, et comportant des évidements marginaux (10) correspondant au contour extérieur (25) du profilé de protection des arêtes (5).
5. Dispositif selon la revendication 4, caractérisé en ce que les gabarits (6, 7), sont constitués d'un matériau transparent.
6. Dispositif selon les revendications 4 et 5, caractérisé en ce que les gabarits (6 et 7), sur leur surface offerte au contact de la matière plastique, sont munis d'une couche (11) anti-adhésion interdisant le collage de la matière plastique.
7. Dispositif selon les revendications 4 à 6, caractérisé en ce que les gabarits (6, 7), sur leurs surfaces au contact des vitres (1, 2), sont munis de canaux (13), qu'on peut raccorder à une pompe à dépression.
8. Dispositif selon les revendications 4 à 6, caractérisé

en ce que les gabarits (6, 7) présentent des parties ferromagnétiques et sont appliqués par des forces magnétiques contre le vitrage isolant.

9. Dispositif selon les revendications 4 à 6, caractérisé en ce que les gabarits (6, 7) sont munis de moyens mécaniques pour les rendre solidaires.

10. Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1, caractérisé par une buse d'injection (18), comportant des plaques de guidage (22) minces, en saillie sur la surface d'appui (19), qui sont disposées parallèlement entre elles, à une distance (B) correspondant à celle des surfaces des gabarits (6, 7) délimitant les évidements (10).

11. Vitrage muni d'une garniture de protection périphérique des arêtes constituée d'une matière plastique conservant une notable élasticité dans le temps, et servant de dispositif d'étanchéité lors de la mise en place dans un châssis de fenêtre, caractérisé en ce que la garniture élastique (5) de protection des arêtes présente des bossages localisés (37, 38) sur l'une de ses ailes (36) destinés à s'appliquer contre l'une des parclofes (41, 42) de maintien du châssis de fenêtre (40).

12. Vitrage selon la revendication 11, caractérisé en ce que les bossages localisés (37, 38) sont distribués à écartement de 10 à 70 cm sur tout le pourtour de la garniture de protection des arêtes (5).

13. Vitrage selon l'une des revendications 11 et 12, caractérisé en ce que les bossages (37, 38) présentent une surface de base de 0,5 à 4 cm² et une hauteur de 0,25 à 2 mm.

14. Vitrage selon l'une des revendications 11 à 13, caractérisé en ce que les bossages (37, 38) s'étendent depuis l'arête inférieure (39) jusqu'à l'arête supérieure de l'aile (36) de la garniture de protection des arêtes (5).

15. Vitrage selon l'une des revendications 11 à 14, caractérisé en ce que les bossages (38) présentent une forme de coin aplati dont la hauteur croît, en biseau, depuis l'arête inférieure (39) de l'aile (36) jusqu'à l'arête supérieure.

16. Vitrage selon l'une des revendications 11 à 15, caractérisé en ce que la garniture de protection des arêtes (5) enveloppe un vitrage isolant constitué de deux ou plusieurs vitres (1, 2) et d'une ou plusieurs cales d'espacement (3) disposées entre celles-ci.

17. Vitrage selon la revendication 16, caractérisé en ce

que le matériau de la garniture de protection des arêtes (5) sert en même temps de matériau de scellement dans la gorge formée par la face extérieure de la cale d'espacement (3) et par les surfaces latérales se faisant face des vitres (1, 2).

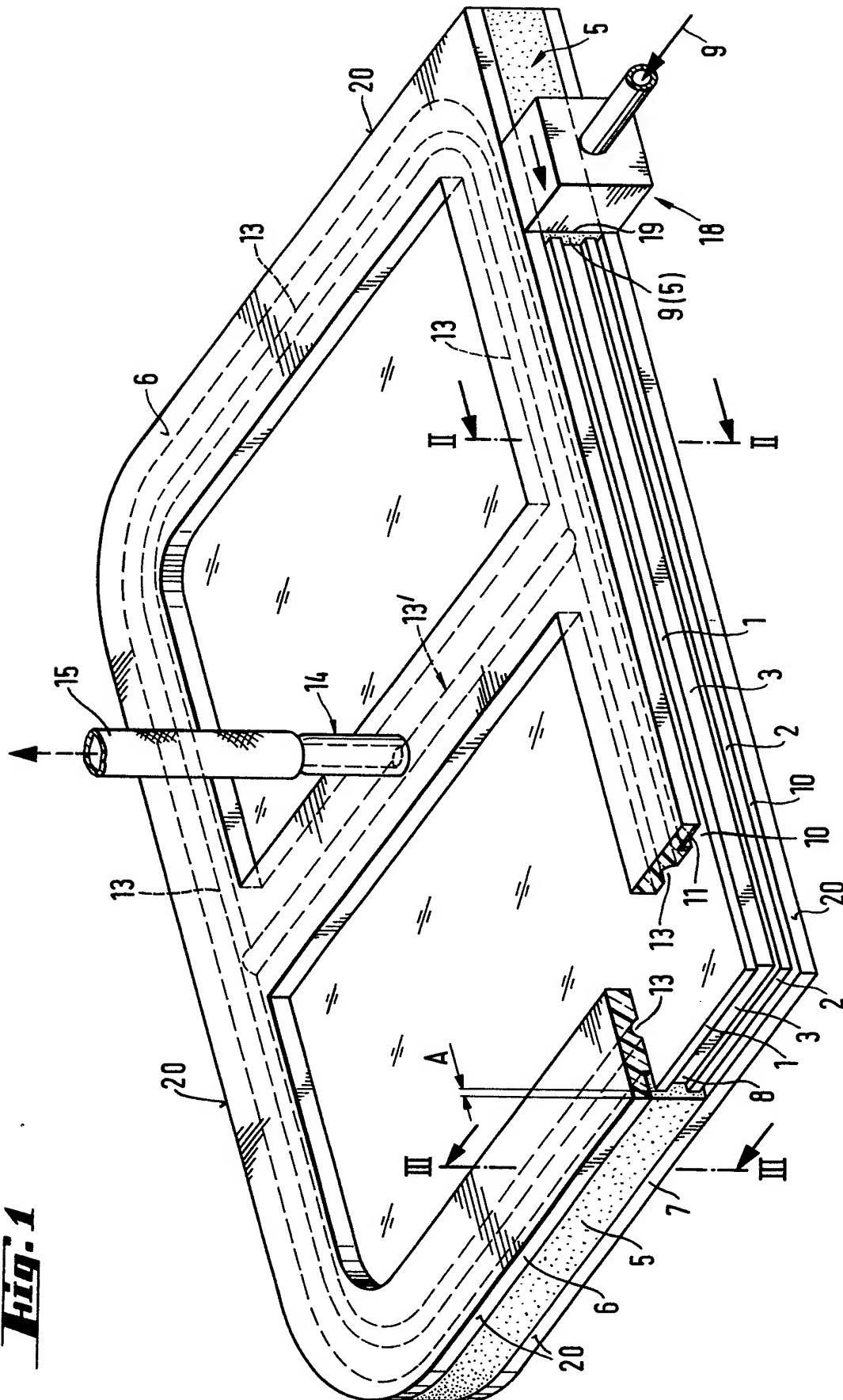
5 18. Procédé de fabrication d'un vitrage selon l'une des revendications 11 à 17, caractérisé en ce que la garniture de protection des arêtes (5) est constituée d'une matière plastique injectable, susceptible de prise en conservant une notable élasticité, qui est injectée dans une cavité (8) de section calibrée, entourant la zone des
10 arêtes, ladite cavité (8) étant formée par mise en place, sur le vitrage, de deux gabarits (6, 7) munis, à la périphérie de leur surface au contact du vitrage, d'évidements (10) correspondant au contour extérieur souhaité de la garniture (5) de protection des arêtes, l'un des évidements (10) comportant l'empreinte desdits bossages (37, 38), et
15 les gabarits (6, 7) étant enlevés après la prise de la matière plastique.

20

25

30

35



0069021

2/6

Fig. 4

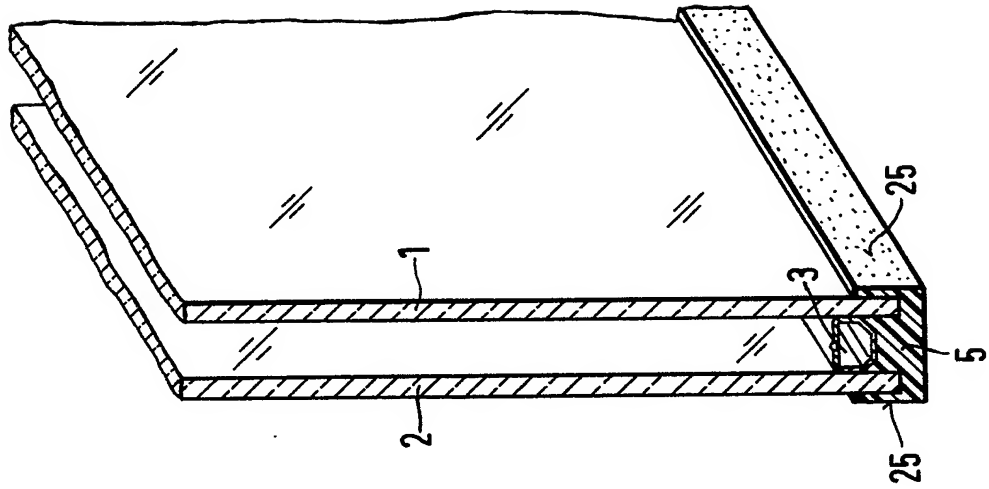


Fig. 3

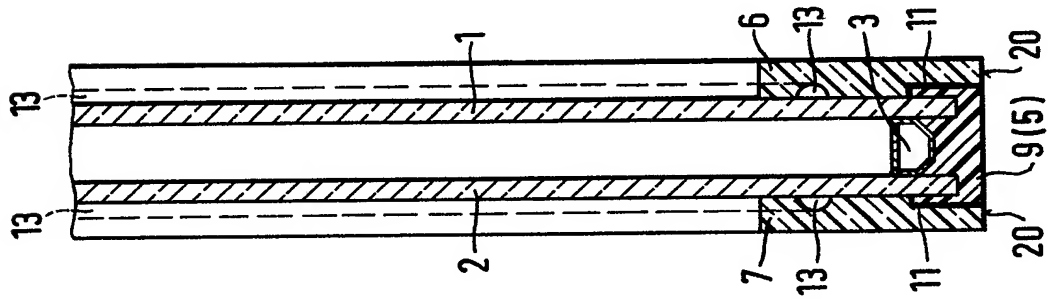


Fig. 2

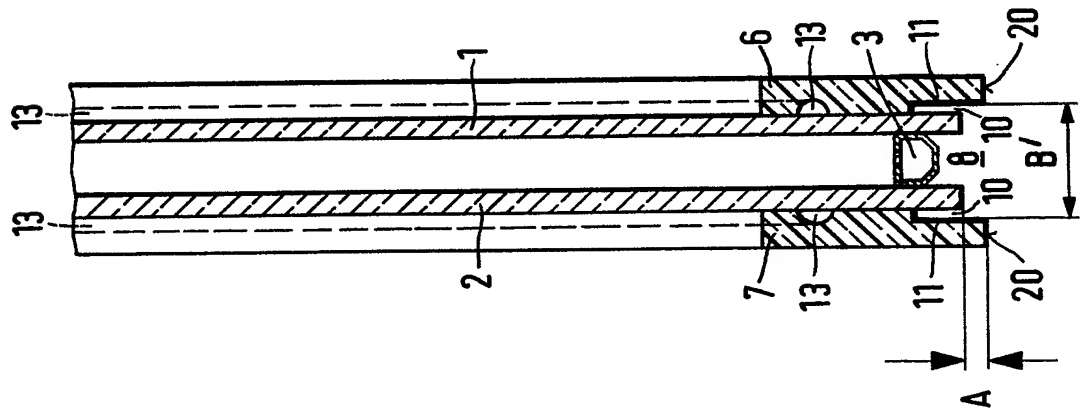


Fig. 5

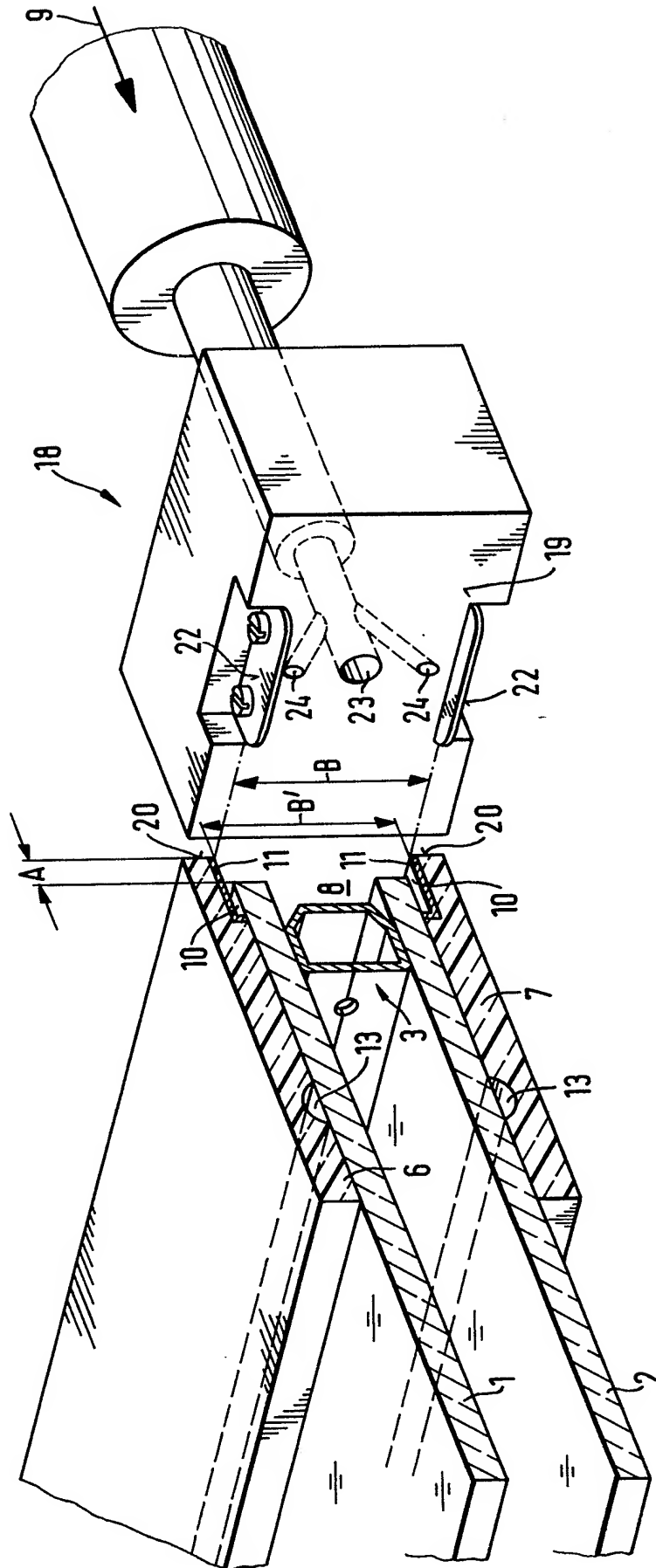
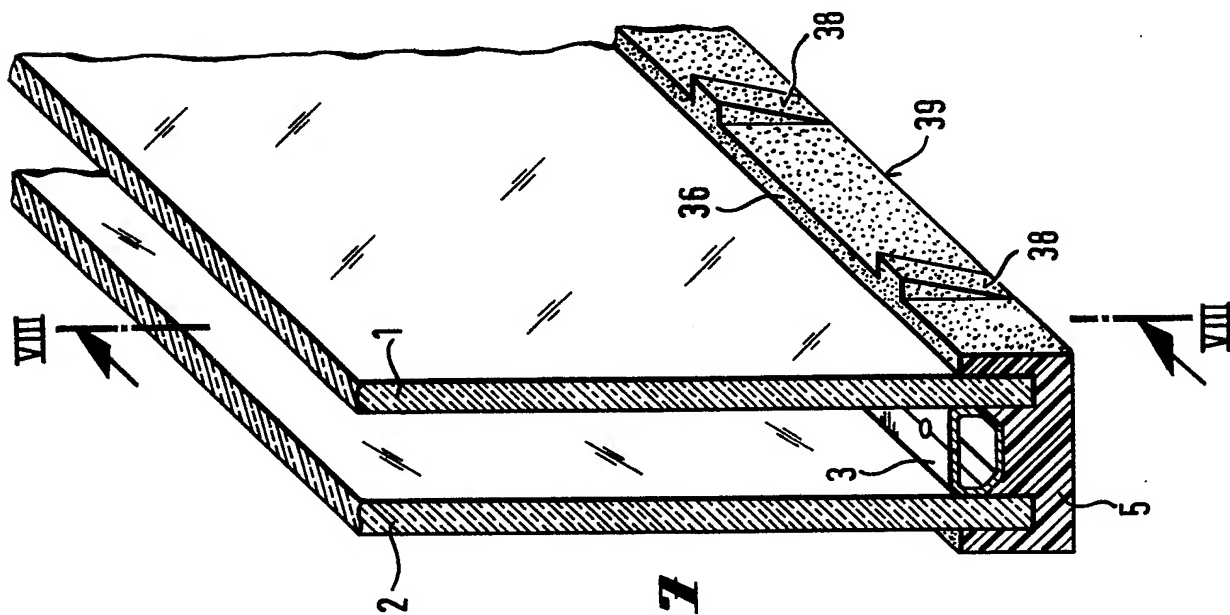
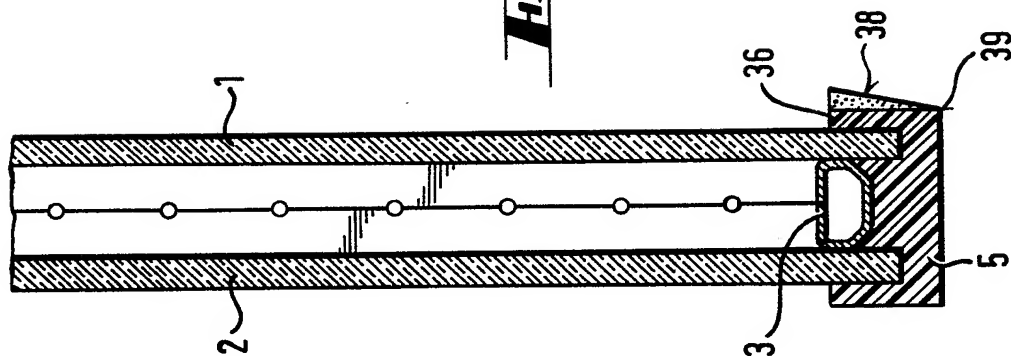


Fig. 8**Fig. 7**

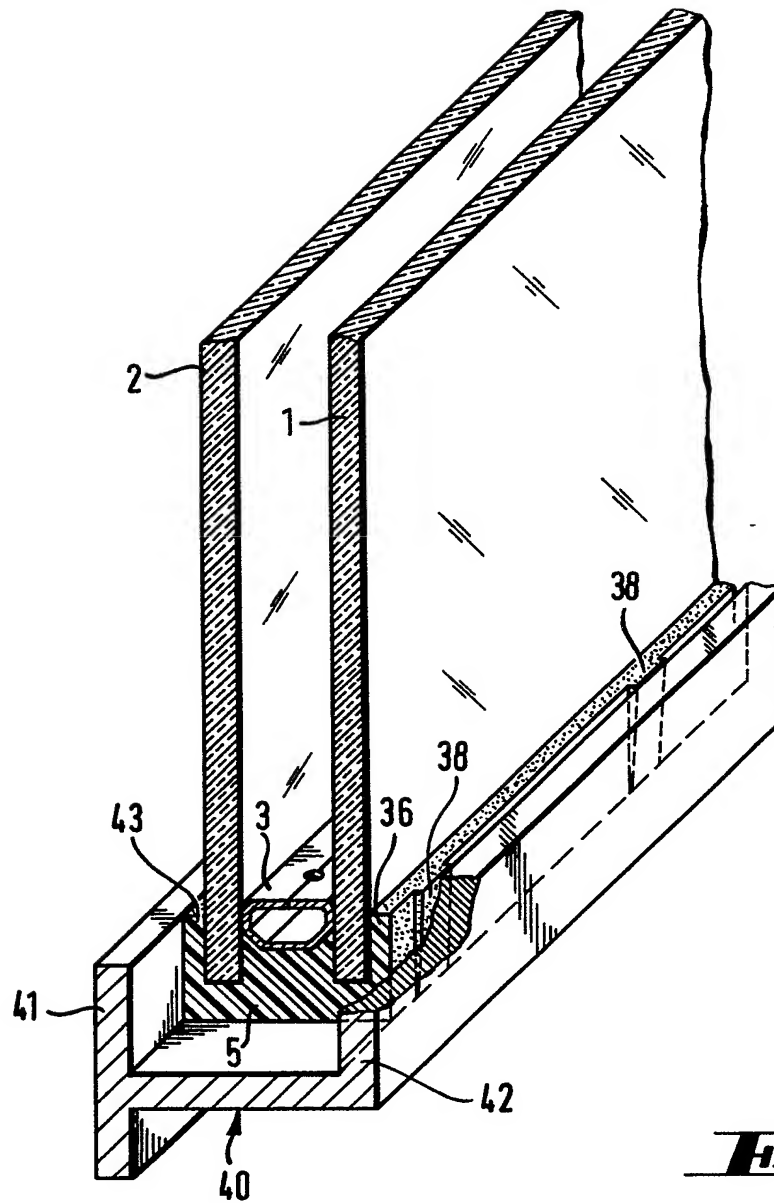


Fig. 9



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0069021

Numéro de la demande

EP 82 40 1208.2

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 3)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
A	<p><u>GB - A - 2 016 960</u> (GLASMATEC AG)</p> <p>* revendications 1, 5; page 1, lignes 91 à 105; page 2, lignes 85 to 96 et lignes 116 à 128 *</p> <p>& FR - A - 2 418 778</p>	1,2,10	<p>E 06 B 3/66</p> <p>C 03 C 27/12</p>
A	<p><u>GB - A - 1 447 941</u> (GLAS- UND SPIEGEL-MANUFACTUR AG)</p> <p>* revendications 1, 7, 11, 15; fig. 5 *</p> <p>& FR - A - 2 224 418</p>	1-3	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 3)
A	<p><u>US - A - 3 772 843</u> (G. LEDER)</p> <p>* revendication 1; colonne 2, ligne 21 et lignes 34 à 38; fig. 2 *</p>	3,11	<p>C 03 C 27/00</p> <p>E 06 B 3/66</p>
A	<p><u>DE - A1 - 2 415 707</u> (INTERGLAS GMBH & CO. KG)</p> <p>* revendication 1; page 9, deuxième alinéa à page 10; fig. 3 *</p>	1	
A,D	<p><u>DE - A - 2 324 241</u> (GLAVEREBLE MECANIVER)</p> <p>* revendications 1, 2, 9 à 13 *</p> <p>& FR - A - 2 184 672</p>	1	CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES
A	<p><u>DE - U - 6 750 551</u> (K. HOMES)</p> <p>* revendication 1; page 9, deuxième alinéa à page 10; page 5, ligne 23; fig. 3 *</p>	1,3	<p>X: particulièrement pertinent à lui seul</p> <p>Y: particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie</p> <p>A: arrière-plan technologique</p> <p>O: divulgation non-écrite</p> <p>P: document intercalaire</p> <p>T: théorie ou principe à la base de l'invention</p> <p>E: document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date</p> <p>D: cité dans la demande</p> <p>L: cité pour d'autres raisons</p>
<p>X Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications</p>			&: membre de la même famille, document correspondant
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
Berlin		30-08-1982	STROUD